

PAT-NO: JP403284211A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 03284211 A

TITLE: FINGER RING

PUBN-DATE: December 13, 1991

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

YOSHIDA, HIROSHI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

TANAKA KIKINZOKU KOGYO KK

N/A

APPL-NO: JP02083554

APPL-DATE: March 30, 1990

INT-CL (IPC): A44C009/00, A44C027/00

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain the title ring formed by draw working of a sheet metal and having both imposing taste and massive feeling, by a method wherein the peripheral part of one end of the ring is made in double structure bent.

CONSTITUTION: A cylindrical member 2 with a bottom is formed using a complex sheet metal 1 consisting of K18 (75% Au-15% Ag-10% Cu alloy) and Pt, by draw working, following which a bottom part 3 is bent to inside of the cylindrical member by draw working, and a double structure ring 4 with the bottom is formed and the peripheral part of one end of the ring is bent. After that, the bottom part is eliminated by shearing and a ring 5 with the double structure is formed. After that, patterns are formed on the surface thereof by engraving and designing, and the surface is wrought by finishing, and thus a finger ring 6 is obtained. In such a way, by using the sheet metal, the draw-working is made easily possible, and the peripheral part of the one end of the ring is formed in double structure bent. In this reason, the finger ring having excellent effects, which have both no joints and no cracks by brazing and have both imposing taste and massive feeling, can be made. Furthermore, in the case of the finger ring using the complex sheet metal, the finger ring with a plurality of color tones and with different designs can be obtained and when it is continuously wrought by metallic molds, the finger ring with good productivity and at a low cost can be also obtained.

COPYRIGHT: (C)1991,JPO&Japi

⑫ 公開特許公報(A) 平3-284211

⑬ Int.Cl.⁵A 44 C 9/00
27/00

識別記号

庁内整理番号

7633-3B
7633-3B

⑭ 公開 平成3年(1991)12月13日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全2頁)

⑮ 発明の名称 指輪

⑯ 特 願 平2-83554

⑰ 出 願 平2(1990)3月30日

⑱ 発 明 者 吉 田 宏 神奈川県伊勢原市鈴川26番地 田中貴金属工業株式会社伊勢原工場内

⑲ 出 願 人 田中貴金属工業株式会 東京都中央区日本橋茅場町2丁目6番6号
社

明 細 書

1. 発明の名称

指輪

2. 特許請求の範囲

1) 薄板材を絞り加工した指輪において、一端周縁部が屈曲された二重構造としたことを特徴とする指輪。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、装飾用指輪に関する。

(従来技術とその課題)

従来の指輪は、テープ材をリング状としてろう付けしたものや、パイプを切断してリング状とするものの他、板材を絞り加工して有底円筒体とし底部を取り除いてリング状とするもの等があった。

上記方法において、ろう付けにおいてはろう付け作業が煩雑だったり、ろう材の残留による変色やろう付け時の熱影響の問題や、パイプにおいてはパイプ加工におけるドローイングや熱処理の工程が多く、コスト高となったりする問題点があっ

た。

一方、絞り加工においては、割れや絞り加工限界の点から板材の厚みの制約があり、薄板材を使わざるを得なかったため、重厚味、重量感のある指輪が得られなかったものである。

(発明の目的)

本発明は上記課題を解決すべくなされたもので、薄板材を絞り加工した、重厚味、重量感のある指輪を提供するものである。

(発明の構成)

本発明の指輪は、薄板材を絞り加工した指輪において、一端周縁部が屈曲された二重構造としたことを特徴するものである。

(作用)

上記のように構成された本発明の指輪によれば、絞り加工性の追従できる薄板材を使用して、一端周縁部が屈曲された二重構造である為、割れなどのない重厚味、重量感のある指輪となるものである。

(実施例)

以下実施例について説明する。

第1図aに示す如くK18(Au75%Ag15%Cu10%)とPtとの複合薄板1を用いて絞り加工にて第1図bに示す如く有底円筒体2とし、次いで底部3を円筒体内側へ絞り加工して第1図cに示す如く一端周縁部を屈曲した有底二重構造リング4とした。次に底部を剪断除去して第1図dに示す如く二重構造リング5とした。その後表面を彫刻しデザインを施した後、仕上げ加工して第1図eに示す如く指輪6を得た。

上記の指輪は、重厚味、重量感のある指輪であった。

なお本実施例においては複合薄板を使用したことによりPt表面を彫刻し下地K18の金色を露出させ色相の異なったデザインとしているものであるが、複合薄板に限らず、無垢薄板(例えばK18薄板、Pt薄板)更に三重複合薄板を使っても良いことは勿論である。

(発明の効果)

以上のように本発明の指輪によれば薄板材を用

いたことにより絞り加工を容易に可能とし一端周縁部が屈曲された二重構造とできるので、ろう付けによる継ぎ目や割れ等のない重厚味、重量感のある優れた効果を有した指輪となるものである。

また、ろう付け作業に伴う煩雑なことや、ろう材の残留による変色やろう付け時の熱影響の問題や、パイプ加工における工程の多いことやコスト高になったりする点も解決できるなどの優れた効果を有するものである。

さらに複合薄板を用いた指輪においては、複彩色調の異なるデザイン性豊かな指輪となり、また金型内による連続加工によれば生産性良く、従ってコストの安い指輪が得られる等の優れた効果も有するものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図a乃至eは本発明の指輪の一実施例を作る過程を示す図である。

出願人 田中貴金属工業株式会社

第1図

